



39NiCrMo3 (1.6510)
39NiCrMo3Pb (1.6510+Pb)

**ACCIAI
 LEGATI
 DA BONIFICA**

NORME DI RIFERIMENTO

Laminati a caldo	Finiti a freddo
(EN 10083-3: 06)	-

COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)

	C	Si (max)	Mn	P (max)	S	Cr	Mo	Ni	Pb
39NiCrMo3	0,35÷0,43	0,40	0,50÷0,80	0,025	≤0,035	0,60÷1,00	0,15÷0,25	0,70÷1,00	-
39NiCrMo3Pb					0,020÷0,040				0,15÷0,30

CARATTERISTICHE MECCANICHE LAMINATI

Misura (mm)	Trattato per migliorare la cesoiabilità (+S)	Ricotto lavorabile (+A)	Bonificato (+QT)				
			R _{p0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A (%) min	Z (%) min	KV ₂ (J) min
d≤16	*	240	785	980÷1180	11	40	-
16<d≤40			735	930÷1130			35
40<d≤100			685	880÷1080	12	45	40
100<d≤160			635	830÷980		50	
160<d≤200			540	740÷880	13		

*Nel caso la cesoiabilità fosse importante, questo acciaio deve essere ordinato allo stato di ricotto lavorabile.

CARATTERISTICHE MECCANICHE FINITI A FREDDO**

Spessore t (mm)	Pelato				
	Ricotto lavorabile + Pelato (+A+SH)	Bonificato + Pelato (+QT+SH)***			
		HBW max	R _{p0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A (%) min
5≤t≤10	-	-	-	-	-
10<t≤16	-	-	-	-	-
16<t≤40	240	735	930÷1130	11	40
40<t≤63		685	880÷1080	12	
63<t≤100		635	830÷980	12	

**Le norme non definiscono le caratteristiche meccaniche dei trafilati a freddo, ad eccezione della condizione trafilato + bonificato (+C+QT). Per le condizioni di ricotto lavorabile + trafilato a freddo (+A+C) e bonificato + trafilato a freddo (+QT+C) i valori da rispettare saranno da concordare tra le parti al momento dell'ordine.

***Valori validi anche nel caso della condizione trafilato + bonificato (+C+QT).

TEMPRABILITÀ JOMINY

Simbolo	Limiti del range	Durezza HRC riscontrata alla distanza in millimetri dall'estremità temprata														
		1,5	3	5	7	9	11	13	15	20	25	30	35	40	45	50
+H	max	60	60	59	58	58	57	57	56	55	52	51	49	48	46	45
	min	52	51	50	49	48	46	44	43	39	36	34	33	32	31	30
+HH	max	60	60	59	58	58	57	57	56	55	52	51	49	48	46	45
	min	55	54	53	52	51	50	48	47	44	41	40	38	37	36	35
+HL	max	57	57	56	55	55	53	53	52	50	47	45	44	43	41	40
	min	52	51	50	49	48	46	44	43	39	36	34	33	32	31	30

